PRIMA MULTI 190

ÍNDICE

1.	ADVERTENCIAS IMPORTANTES	pág. 3
2.	CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS	pág. 5
3.	CONTROL PICOS DE CORRIENTE	pág. 6
4.	CONEXIÓN DEL GAS	pág. 6
5.	CARGA DE LAS BOBINAS DE HILO	pág. 6
6.	INVERSIONE POLARITA’	pág 6
7.	DESCRIPCIÓN DEL FUNCIONAMIENTO	pág. 7
8.	AJUSTE LONGITUD ARCO	pág. 7
9.	AJUSTE DE LA INDUCTANCIA	pág. 7
10.	AJUSTE Y DIGITAL SENSOR	pág. 8
11.	SOLDADURA PROGRAMAS DE MÚLTIPLES FUNCIONES	pág. 9
12.	EMAPAQUE	pág. 10
13.	DESEMBALAJE	pág. 10
14.	ALMACENAMIENTO	pág. 10
15.	DESARMADO – ELIMINACION	pág. 10
16.	CONEXION – INSTALACION – ADVERTENCIAS – CONTROLES	pág. 11
17.	PUESTA EN MARCHA	pág. 11
18.	LIMITE DE USO	pág. 12
19.	MEDIO AMBIENTE	pág. 12
20.	ARRANQUE DE LA MAQUINA	pág. 12
21.	MANTENIEMENTO	pág. 12
22.	MANTENIEMENTO PROGRAMADO	pág. 12
23.	MANTENIEMENTO EXTRAORDINARIO	pág. 13
24.	FUEGO	pág. 13
25.	DESARMADO – ELIMINACION	pág. 13
26.	ALARMS Y SENALES	pág. 14
27.	ELECTRIC DIAGRAM	pág. 15

ADVERTENCIAS IMPORTANTES

ANTES DE UTILIZAR EL GENERADOR, LEA ATENTAMENTE EL CONTENIDO DE ESTE MANUAL; EL PRESENTE MANUAL TIENE QUE GUARDARSE EN UN LUGAR SEGURO, CONOCIDO Y ACCESIBLE PARA TODOS LOS USUARIOS DE LA MÁQUINA DURANTE TODO SU PERIODO OPERATIVO.
ESTE GENERADOR TIENE QUE UTILIZARSE SÓLO PARA TRABAJOS DE SOLDADURA.

1. DECLARACIÓN DE CONFORMIDAD

La máquina descrita en este manual tiene que utilizarse de forma profesional y en ambientes posiblemente industriales. Está construida con arreglo a las normativas estandarizadas EN 50199 (compatibilidad electromagnética) y EN 60974-1.
En caso de mal funcionamiento solicite la intervención de personal cualificado.

1.1 NORMATIVAS RAEE

El símbolo que aparece en el embalaje o en el producto indican que no es posible desguazarlo como un residuo doméstico cualquiera. La máquina tiene que entregarse en los correspondientes puntos de recogida y/o a operadores especializados para el desguace de residuos eléctricos/electrónicos. Gracias a un correcto desguace de las partes y componentes de la máquina podrá prevenir consecuencias negativas para la salud medioambiental y humana.
Para informaciones más precisas le invitamos a ponerse en contacto con las oficinas específicas de su municipio de residencia.

2. PRECAUCIONES DE SEGURIDAD

El arco eléctrico generado durante la soldadura o el corte puede ser perjudicial para uno mismo o para los demás. Por lo tanto, el operador tiene que estar perfectamente informado y preparado acerca de los riesgos y los peligros que se describen a continuación y que derivan de las operaciones de soldadura.

DESCARGA ELÉCTRICA – PUEDE SER FATAL

Conecte la máquina a la instalación eléctrica de alimentación respetando plenamente las normas de seguridad aplicables, asegurándose previamente que la propia instalación cumpla con la normativa y disponga de conexión a tierra.
No toque directamente con las manos elementos conductivos o potencialmente conductivos de la máquina, cables y electrodos, y evite la utilización de guantes e indumentos mojados. Aíslese del suelo y de la pieza que tiene que soldar. Asegúrese de que trabaja en un ambiente y en un lugar seguros.

HUMOS Y GAS – PUEDEN SER PERJUDICIALES PARA LA SALUD

Mantenga la cara alejada de los humos provocados por la soldadura y evite respirar sus exhalaciones. Trabaje en un ambiente correctamente ventilado y utilice las máscaras, las protecciones individuales y los aspiradores adecuados.

RAYOS ULTRAVIOLETAS E INFRARROJOS - PUEDEN SER PERJUDICIALES PARA LOS OJOS Y LA PIEL

Protéjase la cara y los ojos con máscaras de lentes filtrantes para soldadura, y cúbrase las manos y el cuerpo con indumentos adecuados y seguros. Garantice también la seguridad ajena utilizando pantallas o tiendas protectoras.

RIESGO DE INCENDIO Y QUEMADURAS

Las salpicaduras de la soldadura pueden ser una fuente de incendio y de quemaduras de la piel. Asegúrese por lo tanto de que trabaja en un ambiente sin sustancias o materiales inflamables y utilice indumentos protectores.

RUIDOS

Esta máquina no produce ruidos que superen los 80 dB. De todas formas se aconseja la utilización de las precauciones previstas por las normativas vigentes.

PACEMAKERS

El campo magnético generado en el proceso de soldadura por arco podría influir en el funcionamiento de eventuales pacemakers. Las personas que llevan pacemakers tienen que consultar previamente con un médico y recibir su autorización antes de empezar a trabajar.

EXPLOSIONES

Evite soldar cerca de recipientes bajo presión, polvo, humos o gases explosivos o potencialmente explosivos. Las bombonas del gas y los reductores de presiones tienen que estar en perfecto estado y se tienen que manejar con cuidado.

GENERAL

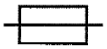
ESTA MÁQUINA ES UN GENERADOR DE CORRIENTE CONTINUA, CONSTRUIDO PARA SOLDAR MATERIALES CONDUCTORES (METALES Y ALEACIONES) MEDIANTE EL PROCESO DE ARCO ELÉCTRICO Y SÓLO ESTÁ PERMITIDO ESTE EMPLEO.

Para las definiciones de los términos utilizados en este manual, consulte la norma UNI EN 292.

Esta máquina está diseñada de acuerdo con las siguientes normas:

- Directiva de seguridad de máquinas 2004/108/CE
- Directiva 2006/42/CE, Compatibilidad Electromagnética.
- Directiva 2006/95/CE sobre equipos eléctricos de baja tensión.
- EN 50063, construcción e instalación de los soldadores de resistencia.
- UNI EN 292/1 y 292/2, Seguridad de las máquinas.

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

	MIG/MAG	TIG	MMA
	1~ 230 V 50/60 Hz		
	16-25 A		
	4,8 KVA	4,8 KVA	4,8 KVA
	8 ÷ 190 A	5 ÷ 190 A	10 ÷ 190 A
	190 A 40% 160 A 60% 140 A 100%	190 A 40% 160 A 60% 140 A 100%	190 A 40% 160 A 60% 130 A 100%
	0,6-0,8-1,0 SG2 0,8-1,0 SST 0,9 FLUX 0,8-1,0 Al 1,0 Al 0,8-1,0 CuSi	---	---
	ø 100 - 1 Kg ø 200 - 5 Kg	---	---
	---	---	ø 1,5 ÷4
	Electrónico		
	IP 21 S		
	•		
	10 Kg		
	118 x 360 x 300		

MOTOGENERADOR – CONTROL PICOS DE CORRIENTE

La máquina está preparada de serie para ser alimentada también con motogeneradores y/o cables largos de alimentación, dentro de los límites de tensión equivalentes a +/- 10% V 230.
Cuando la tensión supera estos límites, la máquina se bloquea y el display frontal indica el pico de corriente detectado.

CONEXIÓN DEL GAS

El generador dispone de tubo para la conexión del gas, conecte el reductor de presión en las bombonas, conecte luego los tubos del gas, abra las bombonas y ajuste el caudal de gas a aproximadamente 12 litros-minuto para cada una de las salidas.

ATENCIÓN:
asegúrese de que las bombonas se encuentren perfectamente fijadas sobre el soporte de la bombona antes de iniciar la fase de soldadura.

CARGA DE LAS BOBINAS DE HILO

La máquina está preparada para la utilización de bobinas de hilo de 100 mm de diámetro, (con el kit de montaje tambien la utilización de bobinas de hilo de 200 mm de diámetro) la soldadora es capaz de soldar cualquier material en cada una de las salidas de la antorcha.

a) Compruebe que el emplazamiento de los cilindros arrastra hilo coincidan con el diámetro del hilo utilizado.
b) Coloque la bobina, introduzca el hilo entre los cilindros y en la unión Euro, apriete los cilindros de forma adecuada.
c) Conecte la antorcha Mig/Mag.
d) Pulse el botón de la antorcha; el hilo saldrá lentamente , pulse el botón (+) en el panel de verificación junto al botón de la antorcha, en esta fase el hilo avanzará rápidamente y la salida del gas está inhibida para evitar derroches inútiles.

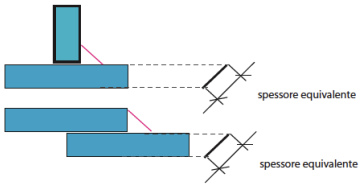
INVERSIONE POLARITA' :

ATENCIÓN:
En los procesos de soldadura TIG y FLUX (de alambre con núcleo de fundente sin gas) es necesario invertir la polaridad de soldadura cambiando la posición de las orejetas en el terminal.

DESCRIPCIÓN DEL FUNCIONAMIENTO:

ATENCIÓN:

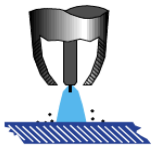
el grosor del material base se calcula considerando una soldadura horizontal normal**.** En el caso de juntas o posiciones distintas, aumente o disminuya los valores corriente/grosores.



AJUSTE DE LA LONGITUD DEL ARCO

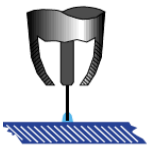
La longitud del arco tiene efectos térmicos sobre la soldadura a efectuar y, por lo tanto, depende también del grosor de la pieza que se tiene que soldar.
Efectos de la longitud del arco en la soldadura.

ARCO LARGO (+):



La soldadura se vuelve más plana y el cordón se ensancha, como consecuencia la temperatura de la soldadura aumenta.

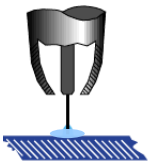
ARCO CORTO (-):



La soldadura se vuelve más concentrada y el cordón se reduce, como consecuencia la temperatura de la soldadura disminuye.

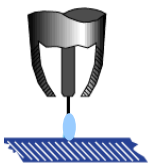
AJUSTE DE LA INDUCTANCIA

Efecto del ajuste de la inductancia en el cordón de soldadura.



INDUCTANCIA ALTA (+)

Con inductancia alta, la soldadura se ensancha y disminuye la penetración



INDUCTANCIA BAJA (-)

Con inductancia baja, la soldadura se reduce a una protuberancia y aumenta la penetración

AJUSTE Y DISPLAY

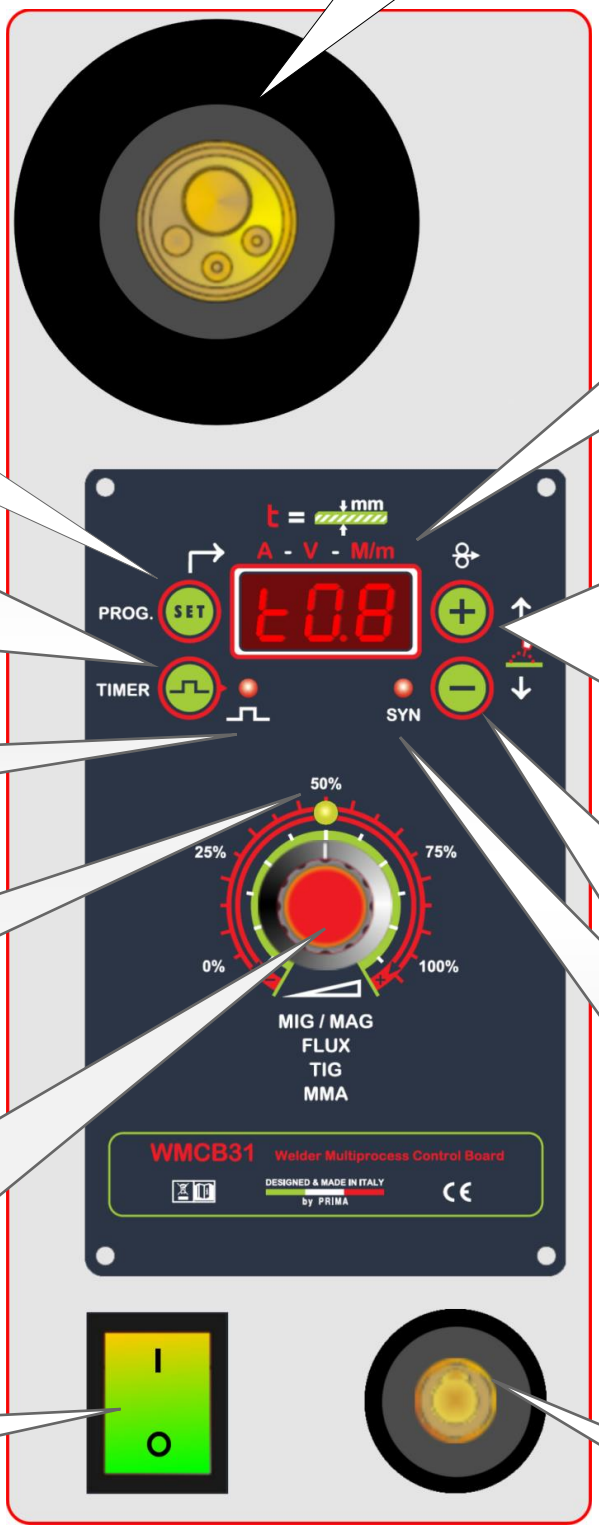
Conector Euro para:
1. Antorcha Mig/Mag/Flux
2. Antorcha Tig
3. Pinza Mma (electrodo)

Botôn Set:
1) Apretar por 3 segundos para acceder al Menú programa de soldadura, con las teclas (+) y (-) seleccionar el programa de soldadura deseado.
2) Apretar repetidamente para visualizar la corriente en amperios, la tensión en voltios, velocidad del hilo m/min.

Display:
Visualiza programas, valores y alarmas.
P = programas sinérgico y manual.
T = espesor material en mm.
A = corriente de soldadura en A.
V = tensión de soldadura en V.
M = velocidad hilo en m/min.
Arc = longitud arco de -15 a +15

Boton Timer:
1) Apretar para activar /desactivar la soldadura a puntos.
2) Apretar por 3 segundos para plantear con la tecla (+) y (-) la duración en segundos del punto de soldadura.

Tecla + (🔗):
1) Apretar para estirar el arco, operación ejecutable in standby y en soldadura.
2) Apretar para la búsqueda del programa (P..) con menú activado.
3) Apretar para aumentar el tiempo del punto de soldadura con temporizador activo.
4) Apretar la tecla y el botón antorcha al mismo tiempo para activar la función de avance rápido del hilo sin la fuga del gas.



Led:
Intermitente con soldadura a puntos activa.

Led:
1) Intermitente durante la rotación del mando.
2) Intermitente breve con soldador en standby.

Tecla — :
1) Apretar para acortar el arco, operación ejecutable en standby y en soldadura.
2) Apretar para la búsqueda del menú del programa (P..) con menú activado.
3) Apretar para disminuir el tiempo del punto de soldadura con el temporizador activo.

Mando:
1) Con el programa sinérgico P1÷P11, girar el mando para plantear el espesor **t** en mm de la lámina de soldadura.
2) Con el programa manual P12 Man, P13 Mma y P14 Tig, girar el mando para plantear la corriente de soldadura.

Led:
1) ENCENDIDO, indica la función de soldadura sinérgica activa con el programa P1÷P11.
2) APAGADO, indica la función de soldadura P12 Man, P13 Mma y P14 Tig.

Interruptor general

Conector cable de masa

PROGRAMAS DE SALDADURA MULTIFUNCION PRIMAMULTI 190

PROG N°	MATERIAL BASE	MATERIAL FILO	HILO Ø mm	GAS	NOTAS
P1 Syn	Acero o Hierro	SG2	0.6	Mix	Programa SINERGICO con gas Ar-CO_2 (Mix). Para espesor superior a 3 mm uso del hilo con diámetro mayor.
P2 Syn	Acero o Hierro	SG2	0.8	Mix	Programa SINERGICO con gas Ar-CO_2 (Mix).
P3 Syn	Acero o Hierro	SG2	1.0	Mix	Programa SINERGICO con gas Ar-CO_2 (Mix).
P4 Syn	Acero o Hierro	SG2	0.6	CO_2	Programa SINERGICO con gas CO_2.
P5 Syn	Acero o Hierro	SG2	0.8	CO_2	Programa SINERGICO con gas CO_2.
P6 Syn	Acero o Hierro	SG2	1.0	CO_2	Programa SINERGICO con gas CO_2.
P7* Syn	Acero o Hierro	Hilo animado Flux	0.9	No Gas	Programa SINERGICO con hilo animado, sin gas, usar el rodillo con ranura de 0.8 mm.
P8 Syn	Acero Inox	Inox	0.8	Mix	Programa SINERGICO con mezcla de gases Ar-CO_2 (Mix).
P9 Syn	Acero o Hierro	Cu-Si3	0.8	Ar	Programa SINERGICO con gas Argon.
P10 Syn	Acero o Hierro	Cu-Si3	0.8	Mix	Programa SINERGICO especial con mezcla de gases Ar-CO_2 (Mix).
P11 Syn	Aluminio	Al-Mg5	1.0	Ar	Programa SINERGICO con gas Argon.
P12 Syn	Aluminio	Al-Si12	1.0	Ar	Programa SINERGICO con gas Argon.
P13* Tig	Acero o Hierro	Tungsteno	2.4	Ar	Programa SINERGICO para la soldadura TIG DC Lift con gas Argon.
P14* Tig	Acero o Hierro	Tungsteno	2.4	Mix	Programa SINERGICO especial para la soldadura TIG DC Lift con mezcla de gases Ar-CO2 (Mix).
P15 Mma	Acero o Hierro	Electrodos	1.5÷4.0	---	Programa MANUAL para soldadura a electrodo (MMA).
P16	---	---	---	---	No Prog
P17	---	---	---	---	No Prog
P18 Man	Todos	Todos	0.6÷1.2	Todos	El programa manual requiere la regulación de todos los parámetros.

*** ATENCION:** invertir la polaridad con los programas P7 Flux (no gas), P13 Tig (gas Ar) y P14Tig (gas Ar-CO_2)
El tamaño de la ranura del rodillo del motor de arrastre debe ser apropiado para el diámetro del hilo que se está utilizando. Apriete el motor de arrastre entre la posición 2/3 para los programas P1÷P10 y P18, para los programas P11 y P12 entre la posición 1/3.
Para obtener mejores resultados de soldadura utilice los hilos y gases indicados.

EJEMPLO: soldadura de chapa de acero de espesor de 1 mm con el programa sinérgico P2.

- Montar una bobina de hilo tipo SG2 con hilo de 0,8 mm.
- Montar una bombona de gas Mix (Ar-CO_2).
- Controlar que el rodillo el motor de arrastre se coloca en el lado con ranura para hilo de 0,8.
- Inserte el cable y apriete el motro de arrastre a 2/3, hacer avanzar el hilo pulsando el botón de la antorcha; para hacer avanzar el hilo rápidamente sin fuga de gas, mantener pulsado el botón de la antorcha y la tecla ⊕.
- Controlar que el hilo se mantiene correctamente insertado en la ranura del rodillo.
- Controlar que en la antorcha este montada la punta guiahilo de 0,8 mm.
- Para seleccionar el programa de soldadura, pulse el botón SET durante 3 segundos.
- Pulse la tecla ⊕ o ⊖ para buscar y visuali el programa **P2.**
- Pulse la tecla SET durante 3 segundos para confirmar, o esperar unos segundos para el ajuste automático.
- Establecer el valor de soldadura girando el pomo, en la pantalla aparece **t 1.0** que indica el grosor de la chapa a soldar, con este ajuste tiene los parámetros óptimos para la soldadura de la chapa de acero con grosor 1 mm, los valores también pueden variar durante la soldadura.

UTILIDADES

- Utilice los botones ⊕ o ⊖ para aumentar o disminuir la longitud del arco, el ajuste se puede hacer también durante la soldadura.

- Durante la saldadura la pantalla muestra el siguiente valor:
  A. para Amperio, U. para Volt, n. para velocidad del hilo en metros/minuto, para seleccionar y visualizar el valor deseado pulse el botón SET.

EMPAQUE

La máquina de soldadura viene embalado en una caja en el palet , sujeta con flejes de acero y envuelto en una película de plástico .

DESEMBALAJE

• Retire los paneles de la caja de madera (si la hubiere) .
• Retire las tiras de acero
• Retire el material de plástico protectora y el cartboard .
• Levante la soldadura por puntos con medios adecuados y retire la bandeja de carga.
PRECAUCIÓN :
Los materiales de embalaje - madera , clavos, plásticos , etc - no deben dejarse al alcance de los niños , ya que podrían ser una fuente de peligro. Los materiales de embalaje deben ser subdivididos y eliminarse de acuerdo con los códigos aplicables.

ALMACENAMIENTO

La máquina de soldadura debe ser levantada y se maneja con cuidado, evitando golpes y caídas que podrían poner en peligro su integridad.

DESARMADO - ELIMINACIÓN

La máquina de soldadura se debe levantar y manipular con cuidado, evitando golpes y caídas que podrían comprometer la integridad

CONEXION – INSTALACIÓN – ADVERTENCIAS - CONTROLES

La conexión debe ser realizada por personal cualificado, de acuerdo con la normativa aplicable que se conectan a un panel eléctrico de un sistema de puesta a tierra eficiente con un disyuntor diferencial de la capacidad adecuada para alimentar el soldador . (Tabla 1 la página 5, características técnicas) .

PRECAUCIÓN : La soldadora es monofásico y está equipado con un cable de alimentación con dos conductores , además de un tercer conductor se utiliza exclusivamente para la conexión a la toma de tierra y por lo tanto debe estar conectado a las líneas de distribución monofásicos , hacer que el dimensionamiento de la línea de alimentación , la sección de los conductores y la capacidad de los fusibles .

PRECAUCIÓN: Durante todas las operaciones de montaje y conexión , la máquina debe estar totalmente aislado de la línea de alimentación .

PRECAUCIÓN : La instalación debe ser realizada por personal cualificado, de acuerdo con la normativa aplicable y de acuerdo con las instrucciones del fabricante .

PRECAUCIÓN : Antes de conectar la máquina a la red eléctrica , asegúrese de que los datos de la placa de identificación de la soldadura por puntos se corresponden con la tensión y la frecuencia de la red eléctrica disponible en el sitio . Compruebe que la potencia instalada en el medidor de suministro de energía eléctrica , así como los cables de la instalación eléctrica deben estar dimensionados para la potencia nominal de la máquina de soldar .

Se obtiene la seguridad eléctrica de la soldadura por puntos sólo cuando se conecta a un sistema de puesta a tierra eficiente realizada en cumplimiento de la normativa aplicable.
Personal calificado deberá comprobar el sistema de la eficacia de funcionamiento .
PRECAUCIÓN : El fabricante no se hace responsable de los posibles daños causados por la ausencia o la ineficacia del sistema de puesta a tierra .
PRECAUCIÓN : En caso de que el usuario realiza modificaciones, alteraciones o cambios de la soldadura por puntos o lo integra en una planta, de cualquier responsabilidad derivada de las desintegraciones del fabricante y el usuario está obligado a retirar la etiqueta CE.
La no observancia de las instrucciones de arriba hará que el sistema de seguridad proporcionado por el fabricante ineficaz, causando graves riesgos de lesiones personales y daños materiales.

PUESTA EN MARCHA

PRECAUCIÓN : Recuerde algunas precauciones de seguridad que deben adoptarse con el fin de evitar situaciones peligrosas.
El operador debe tener el conocimiento y la formación adecuada en procedimientos de soldadura de resistencia con este tipo de soldadura por puntos .
• No permita que personas no autorizadas tengan acceso a la zona de trabajo .
• Evitar que más de una persona trabaja simultáneamente en el mismo soldadora .
• La soldadora está equipada con elementos en movimiento, por lo tanto, se deben tomar todas las precauciones necesarias para evitar que estos elementos a la huelga en contra de personas o cosas

PRECAUCIÓN : No use objetos metálicos magnéticos como anillos , pulseras, relojes , etc , durante las operaciones de soldadura , debido a que estos objetos pueden ser violentamente atraídos por el campo magnético generado por la soldadura por puntos o recalentados considerablemente debido al efecto Joule y provocar quemaduras. El operador debe usar gafas de seguridad , guantes y un delantal para protegerse contra los rayos ultravioletas realizadas por el arco y contra las partículas incandescentes espumosos, quemaduras y cortes en las manos.

Notas: Los sistemas individuales de protección deben estar en conformidad à la normativa.

LÍMITE DE USO

Esta soldadora ha sido diseñado, dimensionados y fabricados para la soldadura por resistencia en chapa de acero fino . Cualquier uso de diferentes procedimientos de soldadura , metales no férricos , diferente espesor de la lámina , como se indica puede afectar al correcto funcionamiento y causar daños a la máquina de soldar . Por lo tanto, la máquina debe ser destinado sólo para el uso previsto y descrito en este manual, cualquier otro uso ha de considerarse impropio y puede ser peligroso para la seguridad del operador y daños materiales.
El fabricante no se hace responsable de posibles daños personales o daños materiales causados por el uso indebido o irrazonable.

MEDIO AMBIENTE

Temperatura ambiente de trabajo : 5 ° C a 35 ° C.
Trabajar la humedad del aire : inferior al 90% .

ARRANQUE DE LA MÁQUINA

ADVERTENCIA: La primera puesta en marcha de la soldadura por puntos debe ser realizada por personal cualificado. Antes de realizar cualquier operación de soldadura , se debe hacer una serie de controles y ajustes.

• Asegúrese de que la conexión eléctrica se ha realizado correctamente y de conformidad con la normativa aplicable .
• Compruebe que el gas es adecuado para la soldadura a realizar, abrir la botella de gas y ajustar el flujo.
• Compruebe que el rodillo de alimentación del alambre y el revestimiento de la antorcha que coincida con el diámetro del hilo utilizado.
• Establecer en el control de los parámetros de soldadura en función del tipo y la calidad de la hoja a soldar .
• Accionar el interruptor , encender la pantalla confirma la correcta alimentación de la máquina de soldar .
• Coloque la abrazadera de tierra cerca de la zona de soldadura.
• Mover a la zona de soldadura , pulse el botón y ejecutar el soplete de soldadura .

PRECAUCIÓN : La soldadora debe ser utilizado por personal capacitado.

MANTENIEMENTO

PRECAUCIÓN: No retire los paneles de la máquina de soldar y acceder al interior sin haber eliminado previamente el cable de alimentación de la caja de alimentación .
PRECAUCIÓN : Posibles controles dentro de la máquina de soldadura por puntos , realizado cuando se activa puede causar fuertes descargas eléctricas generadas por el contacto directo con partes conductoras de corriente .
PRECAUCIÓN : El mantenimiento debe ser realizado por personal cualificado.

MANTENIEMENTO PROGRAMADO

Materiales de mantenimiento de los componentes de desgaste y deben realizarse de forma regular una vez por semana o más a menudo según el uso y las condiciones ambientales que se indican a continuación.
• Revise y reemplace la guía de alambre y la boquilla , eliminar los residuos causados por el arco de soldadura .
• Verifique la integridad del clip de la antorcha , el cable y la tierra.
• Compruebe el estado del cable de alimentación .
• Compruebe la estanqueidad de los tubos de gas .
• Inspeccione la máquina de soldadura y eliminar el polvo y las partículas que se depositan en los distintos componentes.

MANTENIEMENTO EXTRAORDINARIO

Reparación y reemplazo de componentes de la máquina de soldadura , si es necesario , deben ser realizadas por personal cualificado, utilizando únicamente piezas de repuesto originales.

PRECAUCIÓN : La sustitución de componentes con piezas de repuesto y / o alteraciones de la máquina hace que el deterioro de cualquier responsabilidad del fabricante por lesiones personales o daños materiales que puedan surgir no originales.

FUEGO

En caso de incendio , utilice únicamente extintores de polvo que cumplan con la normativa aplicable .

PRECAUCIÓN : NUNCA USE EXTINTORES LÍQUIDOS , PORQUE PODRÍA SER ENERGIZADOS .

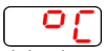
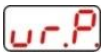
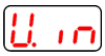
PRECAUCIÓN : AL QUEMAR , ALGUNAS PARTES DE LA MÁQUINA PUEDE PRODUCIR GASES DE COMBUSTIÓN TÓXICOS O HUMO .

DESARMADO - ELIMINACIÓN

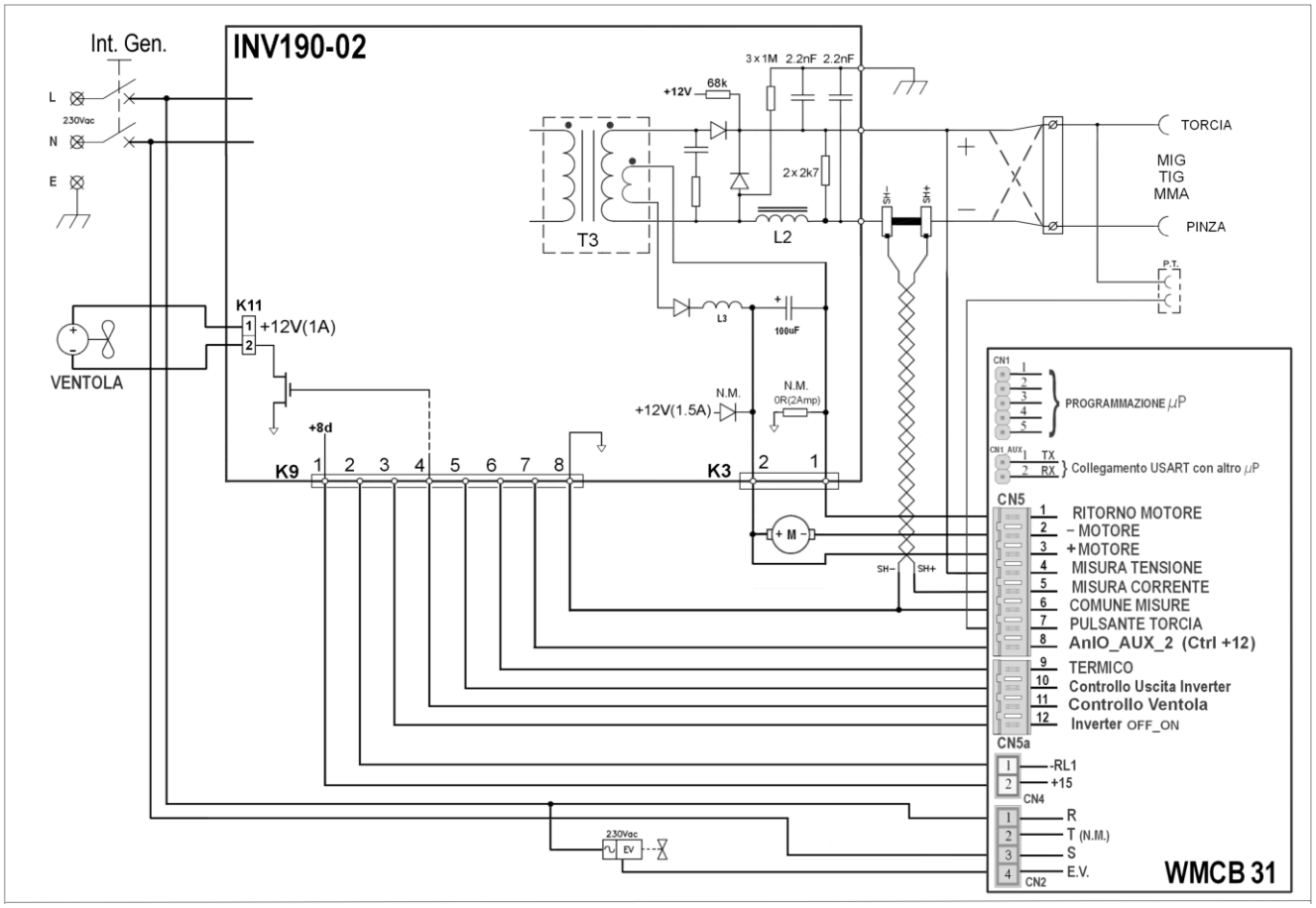
PRECAUCIÓN : Si la máquina va a ser puesto fuera de servicio, proveer para el desmontaje y eliminación de acuerdo con la normativa aplicable.
Subdividir los diferentes materiales :
• Metal
• Material eléctrico
• Material electrónico
• El material de plástico y caucho

ATENCIÓN: Los materiales de desecho deben ser subdivididos y eliminados de conformidad con las leyes aplicables.

ALARMAS Y SEÑALES

MENSAJE EN PANTALLA	DESCRIPCIÓN DEL MENSAJE	SOLUCIÓN DEL PROBLEMA
 = °C seguido del valor en grados de la temperatura.	La temperatura de la máquina ha superado el límite previsto, intervención de la protección térmica con señalización de la temperatura.	Deje el equipo encendido con el ventilador en marcha, espere a que termine la señalización para continuar.
= t°C	La temperatura de la placa de control de la máquina ha superado el límite previsto, intervención de la protección térmica con señalización de la temperatura.	Deje el equipo encendido con el ventilador en marcha, espere a que termine la señalización para continuar.
= POL.	Ha seleccionado un programa de soldadura que requiere la inversión de la polaridad.	Invertir los polos negativo y positivo, que actúa sobre los terminales.
 = vr.P.	Fricción elevada en el deslizamiento del hilo, limitación, la presión de alambre excedido.	Sustituir la sirga, tener la antorcha en posición más estirada.
= vir	Progreso del hilo bloqueado.	Compruebe la bobina, la antorcha, el motor de arrastre y todos los posibles obstáculos para el avance del hilo.
= E01	Botón de la antorcha pulsado en el momento del encendido de la máquina de soldadura.	Compruebe el botón de la antorcha.
= E02	Botón de la antorcha pulsado.	La señalización terminará después de la liberación del botón de la antorcha.
= tr.c.	Antorcha en contacto con la pieza a soldar o la masa.	Asegúrese de que la antorcha no ha estado en contacto con la pieza a soldar o la masa.
La pantalla parpadea en soldadura.	Valores de soldadura diferentes respecto al programa sinérgico seleccionado.	Asegúrese de que el hilo está fluyendo correctamente, compruebe la regulación de la soldadura.
Punto intermitente a la derecha de la pantalla.	Valores de soldadura no seguros.	La señalización terminará a la soldadura posterior.
Punto intermitente a la derecha de la pantalla.	La soldadura sinérgica no es estable	La señalización terminará a la soldadura posterior.
= Mot	Problema con el motor de arrastre del hilo.	Compruebe las conexiones del motor.
 = V.in	Problema de alimentación eléctrica	Compruebe que la tensión de la red eléctrica se encuentra dentro de los valores normales.
= r	Estabilidad de la red eléctrica, en el momento del apagado de la máquina de soldadura.	Compruebe la conexión a la red eléctrica, interruptor, enchufes, tensión y frecuencia.
= vc	Problema de alimentación eléctrica	Compruebe la caída de la red de tensión.
= noP	Programa de soldadura no presente.	

ELECTRIC DIAGRAM



PRIMA

PRIMA SRL
I - 35020 ALBIGNASEGO / PD Via Garibaldi, 28
Tel. +39 049 8625963 r.a. - Fax. +39 049 8625968
P. IVA 00069400281
Reg. Impr. PD 43705 – R.E.A. PD 247779
Capitale Sociale Int. Vers. € 100.000,00
http: www.primasald.com